

SAP 系統操作手冊

R/3 System Release 46D

第二冊

生產計畫與控制管理模組

第七章

MPS

版本: 1.0

內容

第一節 作業說明

目的

MPS 主生產排程是生產計劃計劃與生產控制上主要鏈結:它接收需求管理之資料，經系統將產銷存資料計算後將其自製品、外購品轉換爲計劃單之功能。

注意事項

1. 可針對某一物料或整廠執行，若個別物料有改變時則可即時針對某一物料執行MPS。
2. 物料主檔 MRP1 畫面的 MRP 類型欄位必須爲 M0。
3. MPS 執行方式有再生法及淨變動法，凡物料之供需有發生變化系統會重新作計劃,若無供需變化,該物料在執行 MPS 時會被略過不作重計劃。
4. MPS 執行參數皆可儲存爲變數，減少鍵入動作。

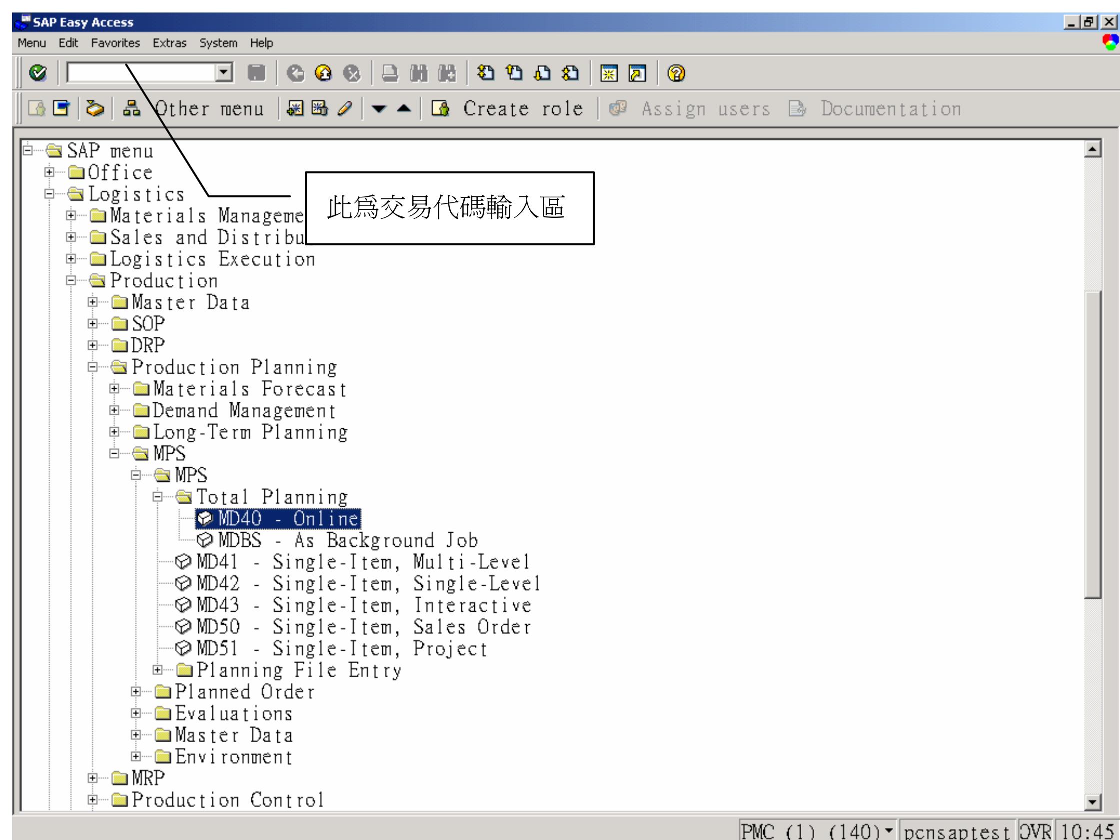
第二節 執行 MPS

第一項 Total Planning—Online 總計劃—線上

交易代碼與功能表

MD40 - Logistics -> Production -> Production Planning -> MPS -> MPS -> Total Planning -> Online

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Master Production Scheduling Planning Run

Planning Edit Goto Settings System Help

Scope of planning
Plant C311 IDD Plant (MOUSE)

MRP control parameters
Processing key NETCH Net change for total horizon
Create purchase req. 3 Planned orders
Schedule lines 3 Schedule lines
Create MRP list 1 MRP list
Planning mode 3 Delete and recreate planning data

Scheduling 2 Lead time scheduling and capacity planni

Planning date 2003.05.15
Process MRP materials No

Process control parameters
Parallel processing
Display list

User exit: select materials for planning
User exit key
User exit parameter

W: Please check input parameters PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 10:56

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Plant	Y	輸入欲執行之工廠代碼，或下拉選出。
Processing key	Y	NETCH(淨變動)總時程的淨變化：採用此法。 PS：尚有以下二種 NETPL(淨變動)計劃總時程的淨變化：最省系統資源。 NEUPL(再生法)再生計劃：當系統初始時執行一次。
Create purchase req.	Y	選 3 建立計劃訂單。 PS：尚有以下二種 建立請購單：1。 未確定期間的請購：2。
Schedule lines	Y	選 3 排程明細。 PS：尚有以下二種。 無時程明細：1。 未確定期間中的時程明細：2

Create MRP list	Y	選 1 MRP 清單。 PS：尚有以下二種。 依賴例外訊息：2。 沒有 MRP 清單：3。
Planning mode	Y	選 3 刪除並重建計劃資料 PS：尚有以下二種。 調整計畫資料〈一般模式〉：1。 重新展開的 BOM 與途程：2。
Scheduling	Y	選 2 前置時間排程和產能計劃。
Planning date	Y	系統預設值
Process MRP material	N	不勾選
Process control parameters		
Parallel processing	N	不勾選
Display material list	N	顯示物料清單，不勾選

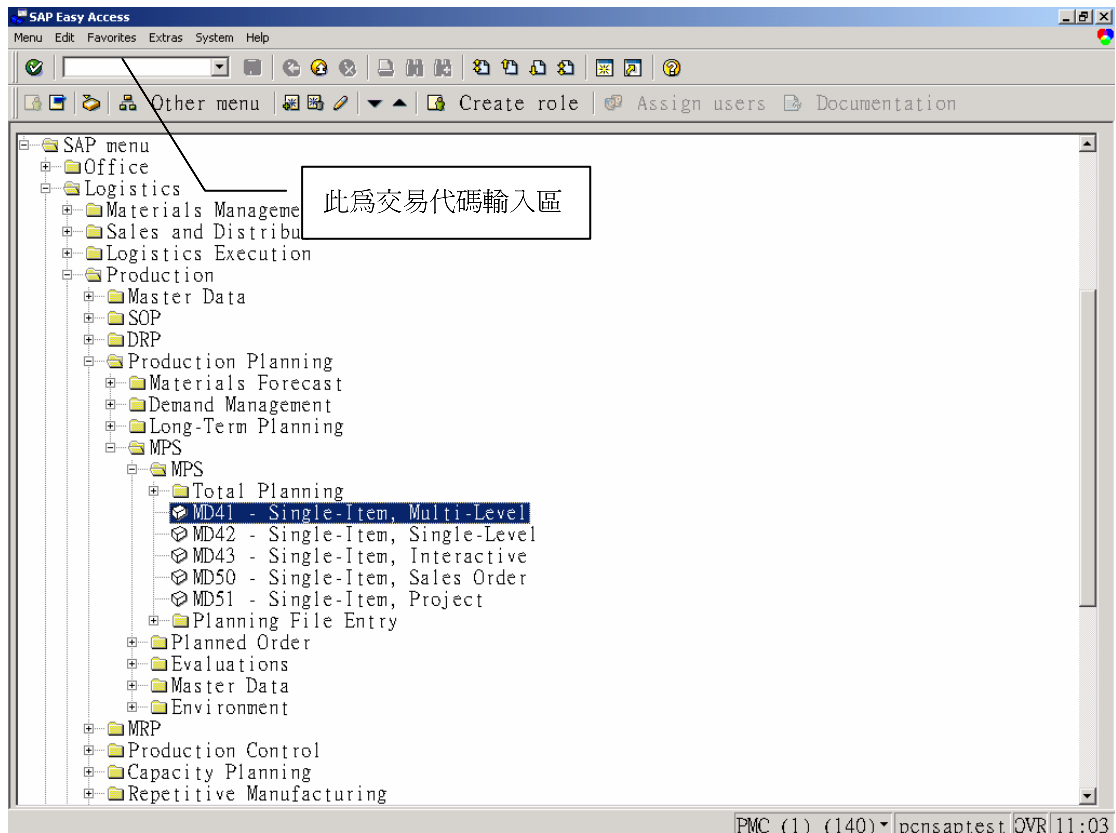
後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按三次 Enter 鍵即執行完畢。

第二項　MPS Single-Item, Multi-Level 單項、多層次展開

交易代碼與功能表

MM41 - Logistics -> Production -> Production Planning -> MPS -> MPS -> Single-Item, Multi-Level



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Single-Item, Multi-Level

Planning Edit Goto Settings Extras System Help

Material 304000918000
Plant C311

Scope of planning
☐ Product group

MRP control parameters
Processing key NETCH Net change for total horizon
Create purchase req. 3 Planned orders
Delivery schedules 3 Schedule lines
Create MRP list 1 MRP list
Planning mode 3 Delete and recreate planning data

Scheduling 2 Lead time scheduling and capacity planni

Process control parameters
☐ Also plan unchanged components
☐ Display results before they are saved
☐ Display material list
☐ Simulation mode

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:05

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Material	Y	欲執行之料號
Plant	Y	輸入欲執行之工廠代碼，或下拉選出。
Scope of planning		
Product group	N	不勾選
MRP control parameters		
Processing key	Y	NETCH(淨變動)總時程的淨變化：採用此法。 PS：尚有以下二種 NETPL(淨變動)計劃總時程的淨變化：最省系統資源。 NEUPL(再生法)再生計劃：當系統初始時執行一次。
Create purchase req.	Y	選 3 建立計劃訂單。 PS：尚有以下二種 建立請購單：1。 未確定期間的請購：2。

Delivery schedules	Y	選 3 排程明細。 PS：尚有以下二種。 無時程明細：1。 未確定期間中的時程明細：2
Create MRP list	Y	選 1 MRP 清單。 PS：尚有以下二種。 依賴例外訊息：2。 沒有 MRP 清單：3。
Planning mode	Y	選 3 刪除並重建計劃資料 PS：尚有以下二種。 調整計畫資料〈一般模式〉：1。 重新展開的 BOM 與途程：2。
Scheduling	Y	選 2 前置時間排程和產能計劃。
Process control parameters		
Also plan unchanged components	視狀況	
Display results before they are saved	視狀況	每一物料於儲存前皆一一顯示
Display material list	視狀況	執行完是否顯示物料清單
Simulation mode	視狀況	是否只做模擬而實際資料庫未更新

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
Settings	按設定鈕之後 ，按儲存鈕

操作說明

備註
在畫面上顯示出 ”W：請核查輸入參數”。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
✔	按 Enter 鍵即可 ，即進入下一畫面。

Single-Item, Multi-Level

Planning Edit Goto Settings Extras System Help

Material 304000918000 CARTON LABEL 115*139MM S120
Plant C311 IDD Plant (MOUSE)

Scope of planning
☐ Product group

MRP control parameters
Processing key NETCH Net change for total horizon
Create purchase req. 3 Planned orders
Delivery schedules 3 Schedule lines
Create MRP list 1 MRP list
Planning mode 3 Delete and recreate planning data

Scheduling 2 Lead time scheduling and capacity planni

Process control parameters
☐ Also plan unchanged components
☐ Display results before they are saved
☐ Display material list
☐ Simulation mode

Selection parameters were saved PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:08

操作說明

備註
在畫面上顯示出參數以儲存。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
✔	按二次 Enter 鍵即進入下一畫面。

Single-Item, Multi-Level

List Edit Goto System Help

Statistics

Materials planned	1
Materials with new exceptions	1
Materials with terminated MRP list	
Parameters	/ C311 / NETCH 3 3 1 3 2

Database statistics

Planned orders created	14
Planned orders deleted	14

Run-time statistics

Start of planning run	12:05:57
End of planning run	12:06:00
Plng run time	00:00:03
CPU time: update	00:00:03
.. MRP lists	00:00:01

Ranking list for materials with highest CPU times (in ms)

Material	Plnt				
PlgRunTime	Read	Net calc.	BOM	LdTmeSched	Update
304000918000	C311				
2,981	43	274	0	0	2,630

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:09

操作說明

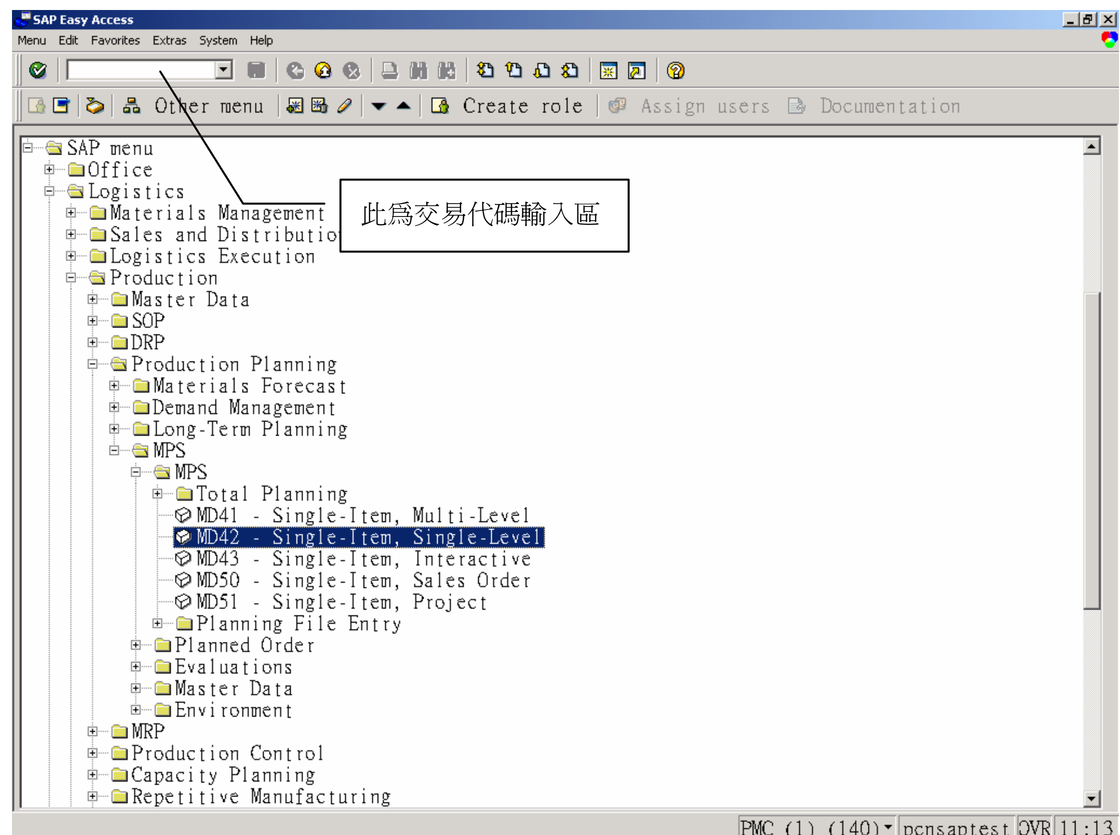
備註
此爲執行完 MPS 結果之畫面。

第三項　MPS Single-Item, Single-Level 單項、單層次展開

交易代碼與功能表

MD42 - Logistics -> Production -> Production Planning -> MPS -> MPS -> Single-Item, Single -Level

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵 ，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目 ，並點滑鼠左鍵兩下。

Single-Item, Single-Level

Planning Edit Goto Settings Extras System Help

Material 304000918000 CARTON LABEL 115*139MM S120

Plant C311 IDD Plant (MOUSE)

MRP control parameters

Processing key NETCH Net change for total horizon

Create purchase req. 3 Planned orders

Delivery schedules 3 Schedule lines

Create MRP list 1 MRP list

Planning mode 3 Delete and recreate planning data

Scheduling 2 Lead time scheduling and capacity planni

Planning date 2003.05.15

Process control parameters

☐ Display results before they are saved

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:15

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Material	Y	欲執行之料號
Plant	Y	輸入欲執行之工廠代碼，或下拉選出。
MRP control parameters		
Processing key	Y	NETCH(淨變動)總時程的淨變化：採用此法。 PS：尚有以下二種 NETPL(淨變動)計劃總時程的淨變化：最省系統資源。 NEUPL(再生法)再生計劃：當系統初始時執行一次。
Create purchase req.	Y	選 3 建立計劃訂單。 PS：尚有以下二種 建立請購單：1。 未確定期間的請購：2。
Delivery schedules	Y	選 3 排程明細。 PS：尚有以下二種。 無時程明細：1。 未確定期間中的時程明細：2

Create MRP list	Y	選 1 MRP 清單。 PS：尚有以下二種。 依賴例外訊息：2。 沒有 MRP 清單：3。
Planning mode	Y	選 3 刪除並重建計劃資料 PS：尚有以下二種。 調整計畫資料〈一般模式〉：1。 重新展開的 BOM 與途程：2。
Scheduling	Y	選 2 前置時間排程和產能計劃。
Process control parameters		
Display results before they are saved	O	於儲存前顯示結果

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
Settings	按設定鈕之後 ，按儲存鈕

Single-Item, Single-Level

Planning Edit Goto Settings Extras System Help

Material	304000918000	CARTON LABEL 115*139MM S120
Plant	C311	IDD Plant (MOUSE)

MRP control parameters

Processing key	NETCH	Net change for total horizon
Create purchase req.	3	Planned orders
Delivery schedules	3	Schedule lines
Create MRP list	1	MRP list
Planning mode	3	Delete and recreate planning data
Scheduling	2	Lead time scheduling and capacity planni
Planning date	2003.05.15	

Process control parameters

☐ Display results before they are saved

W: Please check input parameters | PMC (1) (140) | pcnsaptest | OVR | 11:18

操作說明

備註
在畫面上顯示出 "W：請核查輸入參數"。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按 Enter 鍵即可 ，即進入下一畫面。

Single-Item, Single-Level

Planning Edit Goto Settings Extras System Help

Material	304000918000	CARTON LABEL 115*139MM S120
Plant	C311	IDD Plant (MOUSE)

MRP control parameters

Processing key	NETCH	Net change for total horizon
Create purchase req.	3	Planned orders
Delivery schedules	3	Schedule lines
Create MRP list	1	MRP list
Planning mode	3	Delete and recreate planning data
Scheduling	2	Lead time scheduling and capacity planni
Planning date	2003.05.15	

Process control parameters

☐ Display results before they are saved

Selection parameters were saved | PMC (1) (140) | pcnsaptest | OVR | 11:18

操作說明

備註
在畫面上顯示出參數以儲存。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
✔	按二次 Enter 鍵即進入下一畫面。

Single-Item, Single-Level

Planning Edit Goto Settings Extras System Help

Material	304000918000
Plant	C311

MRP control parameters

Processing key	NETCH	Net change for total horizon
Create purchase req.	3	Planned orders
Delivery schedules	3	Schedule lines
Create MRP list	1	MRP list
Planning mode	3	Delete and recreate planning data
Scheduling	2	Lead time scheduling and capacity planni
Planning date	2003.05.15	

Process control parameters

☐ Display results before they are saved

MRP carried out for 304000918000 C311 PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:18

操作說明

備註
此為執行完 MPS 結果之畫面。

第三節 **Planned Order** 計劃工單

第一項 **Create** 建立

注意事項

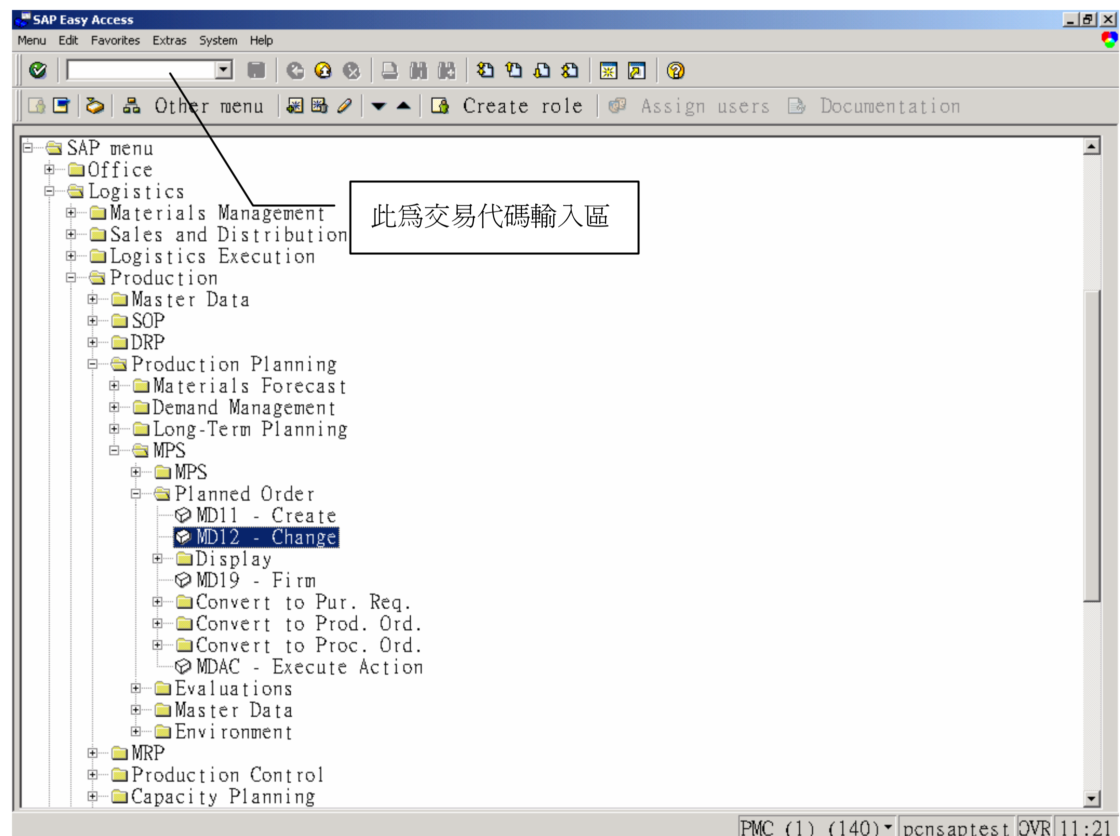
1. 在 Primax, Planned Order 都由系統自動產生，在此略過不講解手工 Create 。

第二項　Change 修改

交易代碼與功能表路徑

MD12 - Logistics -> Production -> Production Planning-> MPS -> MPS -> Planned Order -> Change

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Change Planned Order: Initial Screen
Planned order Edit Goto System Help

Planned order 29352617

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:24

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Planned order	Y	輸入欲修改之計劃單號碼

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	進入計劃工單修改畫面。

後續執行 MPS 或 MRP 此計畫單之日期及數量將不作改變

操作說明

工具列圖示/其它說明	備註
☐ Plnd order	勾選此欄位 ，此欄位意義為：後續執行 MPS 或 MRP 此計畫單之日期及數量將不作改變。

後續作業

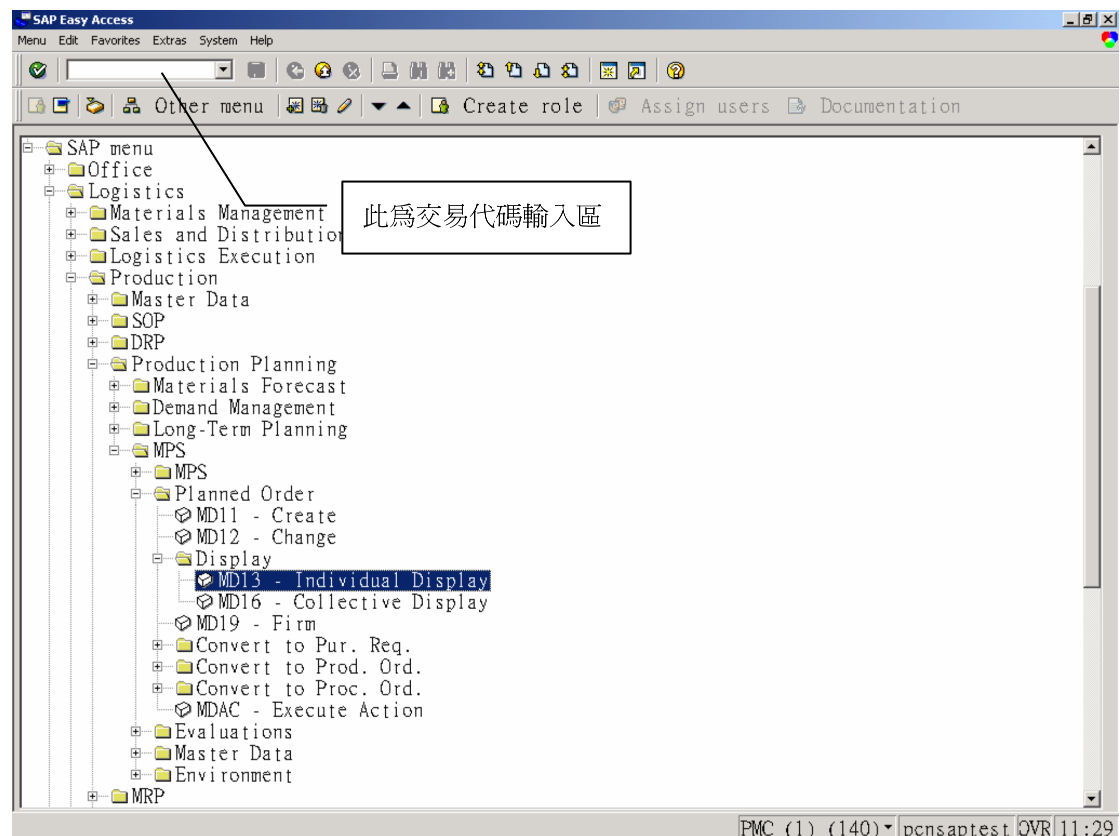
工具列圖示/其它說明	備註
	按存檔即修改完成。

第三項 Individual Display 顯示—個別顯示

交易代碼與功能表路徑

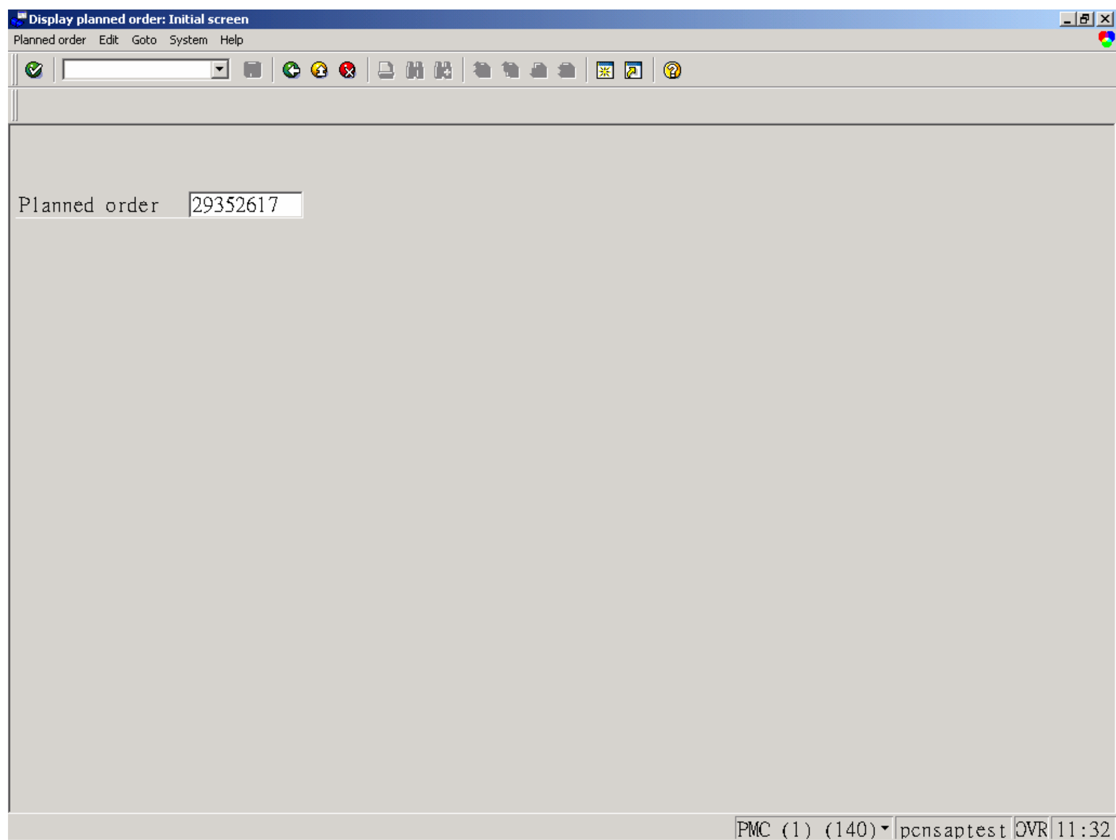
MD13 - Logistics -> Production -> Production Planning-> MPS -> MPS -> Planned Order -> Display -> Individual Display

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵 ，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目 ，並點滑鼠左鍵兩下。



欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Planned order	Y	輸入欲顯示之計劃單號碼

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	進入計劃單顯示畫面。

Display Planned Order: Stock order

Planned order Edit Goto Extras System Help

Components Components

Stock order 29352617 Standard in-house
Material 20-10902I109 WI 09 FSR USB IBM BALL USB BK JP
Planning plant C311 IDD Plant (MOUSE)

Head | Assgmt | Mast. data | Det. scheduling

Quantities
Order quantity 300 EA Scrap quantity 0

Dates

	BasicDates	Production dates		Other dates	
Ord.finish	2003.01.23	2003.01.22	17:30:00	Available for plng	2003.01.23
Start	2003.01.22	2003.01.22	15:30:27	GR processing time	0
Plnd open.	2003.01.15				

Other data
Producing plant C311
Stor. location
Production version
BOM expl.number
Revision level 08

Firming
Plnd order
Components
Capacity scheduled
Conversion indicator

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:32

後續作業

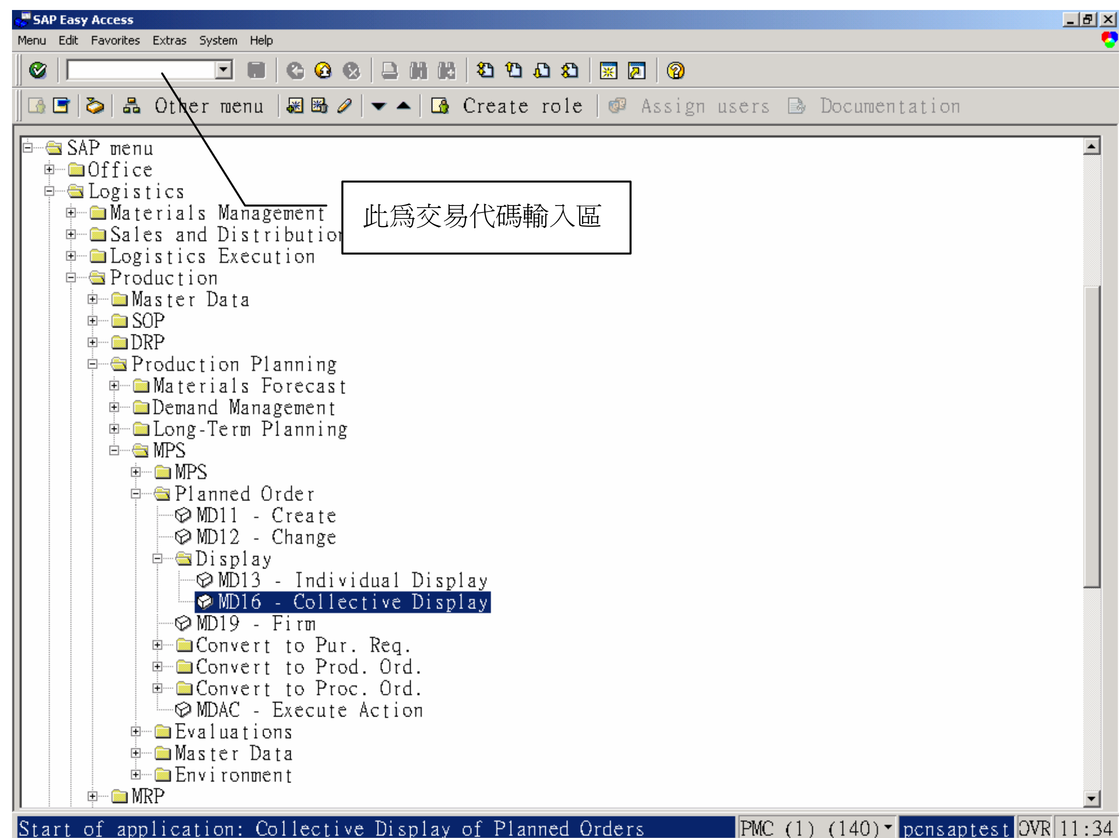
工具列圖示/其它說明	備註
點 Components	可看到下階料
	結束查詢 ，離開畫面

第四項　Collective Display 彙總顯示

交易代碼與功能表路徑

MD16 - Logistics -> Production -> Production Planning-> MPS -> Planned Order -> Display -> Collective Display

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Display Planned Orders

Planned order Edit Goto Details System Help

Search for planned orders by

MRP controller

Material

Production version

Line from prod.vers.

WBS element

Find

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:38

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
MRP controller	視狀況	五選一，一般針對 MRP controller，或是 Material 作篩選條件
Material		
Production version		
Line from prod.vers.		
WBS element		

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	點選 MRP 控制員後進入下一畫面，按 Enter 鍵進入下一畫面。

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Plant	Y	輸入欲選擇條件之工廠。
MRP controller	Y	輸入欲選擇條件之 MRP 控制員
End selection date	視狀況	輸入欲選擇條件之計劃單完成截止日期，計劃單完成日期小於結束選擇日期，皆會被篩選出。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按 Enter 鍵進入下一畫面。

Display Planned Orders

Planned order Edit Goto Details System Help

Convert to prod.ord. Convert to pur.req. Convert to proc.ord.

Plant C311 IDD Plant (MOUSE)
MRP ctrlr CF1 CHN (MOUSE) FERT

Material	Plnd open	OrderStart	Ord.finish	Order quantity	Uni	Fi	F	S	Planned or	Orde	A	Sale
12-50103M101	2003.01.17	2003.01.24	2003.01.27	2,197	EA		E	E	29352549	LA		
12-50103M101	2003.02.04	2003.02.11	2003.02.17	4,600	EA		E	E	29352550	LA		
12-50103M101	2003.02.11	2003.02.18	2003.02.20	1,200	EA		E	E	29352551	LA		
12-50103M101	2003.02.15	2003.02.22	2003.02.27	3,600	EA		E	E	29352552	LA		
20-10301A106	2003.02.19	2003.02.26	2003.02.27	960	EA		E	E	29352619	LA		
20-10301A106-L	2002.12.24	2002.12.31	2003.01.02	4,800	EA		E	E	29352620	LA		
20-10301A106-L	2003.02.01	2003.02.08	2003.02.10	508	EA		E	E	29352621	LA		
20-10301A106-L	2003.02.22	2003.03.01	2003.03.03	2,266	EA		E	E	29352622	LA		
20-10305A108-L	2002.12.24	2002.12.31	2003.01.02	1,500	EA		E	E	29352731	LA		
20-10701B101-L	2003.01.13	2003.01.20	2003.01.22	2,000	EA		E	E	29352586	LA		
20-10902I109	2003.01.15	2003.01.22	2003.01.23	300	EA		E	E	29352617	LA		
20-10902I109	2003.01.16	2003.01.23	2003.01.24	120	EA		E	E	29352618	LA		
20-10902I113	2003.02.24	2003.03.03	2003.03.04	50	EA		E	E	29352730	LA		
20-11203A202-L	2002.12.24	2002.12.31	2003.01.02	6,000	EA		E	E	29352759	LA		
20-11203A202-L	2003.02.01	2003.02.08	2003.02.10	6,000	EA		E	E	29352760	LA		

Page 1 of 15

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 11:43

後續作業

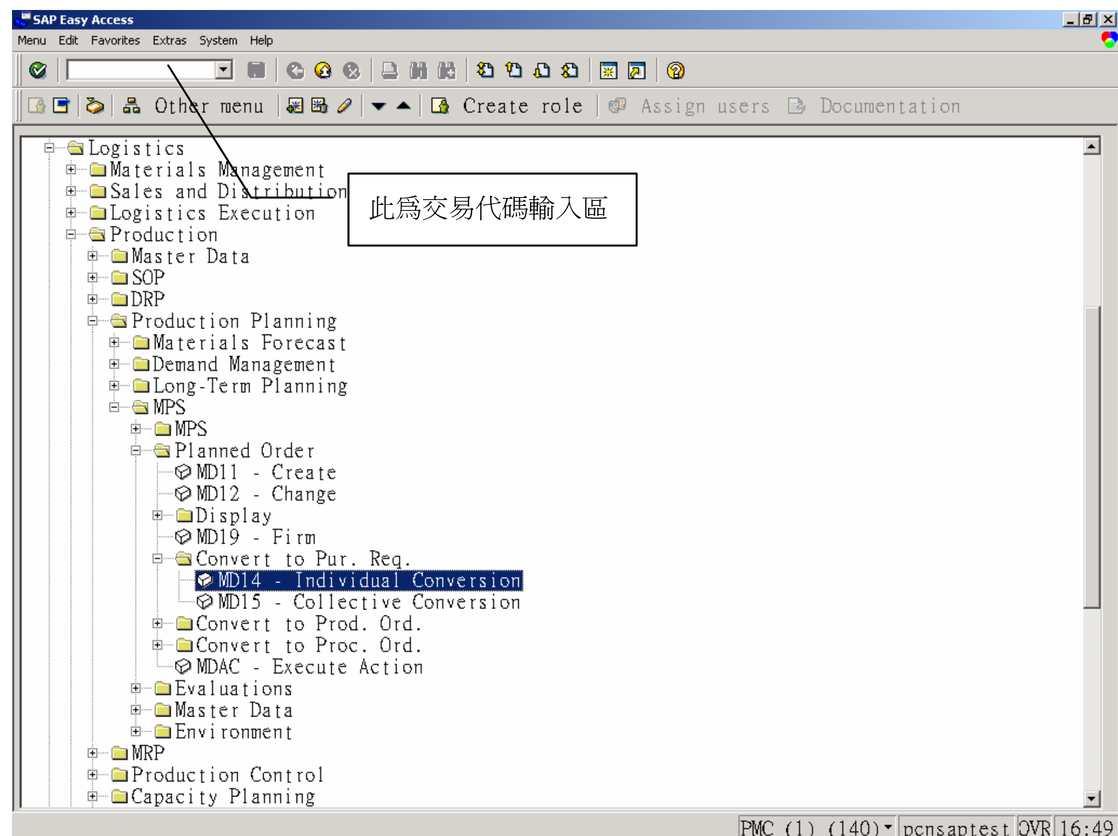
工具列圖示/其它說明	備註
	按此鈕，離開查詢畫面。

第五項　Individual Convert to Pur. Req.　個別轉換為請購單

交易代碼與功能表路徑

MD14 - Logistics -> Production -> Production Planning -> MPS->Planned Order -> Convert to Pur. Req. -> Individual　Conversion

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵 ，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目 ，並點滑鼠左鍵兩下。

Convert Plnned Order to Purchase Requisition: Initial Screen

Planned order Edit Goto Extras System Help

Planned order 14033007

PMB (1) (140) pmx prc OVR 15:00

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Planned order	Y	輸入欲轉換之 Planned order

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按 Enter 鍵 ，進入轉換 Planned order 到請購單 PR 畫面。

Convert planned order to pur. req.: Details

Purchase requisition Edit Goto System Help

Assign supply source

Material TH01-1 鋁箔

Planned order data

Planned order 14033007 KD
Planned order qty 1.000 KG
Procurement type E E
Acct assignment cat. V
BOM explosion number
Firming Plnd order Comp.
Planning plant C311
Storage location
Basic finish date 2002.04.22
Basic start date 2002.04.20
GR processing time 0

Purchase requisition data

Purchase requisition NB
Converted quantity 1.000 KG
Item category
Acct assignment cat. V
BOM explosion number
Invoice receipt
Firming indicator
Goods receipt
Plant C311
Storage location
Deliv. date(From/to) 2002.04.22
Release date 2002.04.22
GR processing time
MRP controller CF1
Purchasing group ?

Reference options

Agreement
Fixed vendor
Purch. organization
Supplying plant

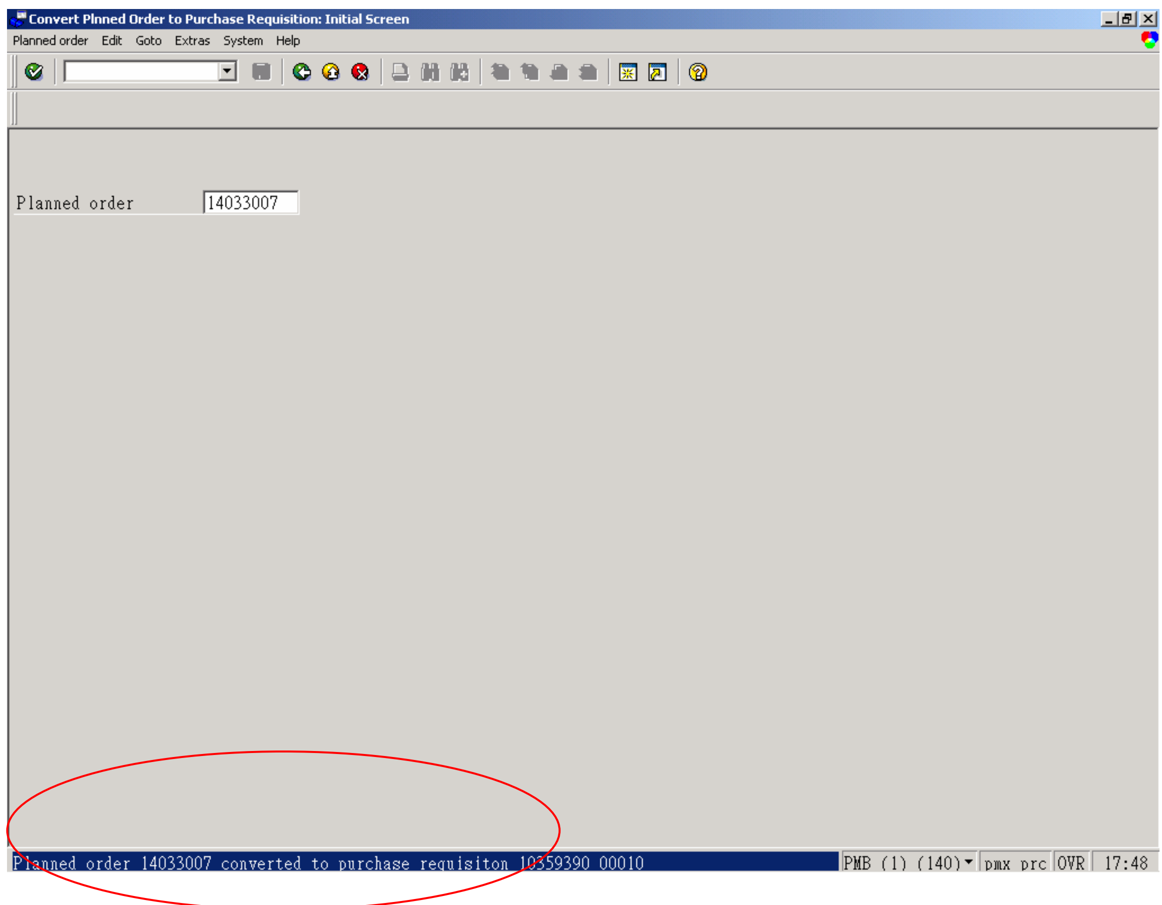
The material TH01-1 is defined for in-house production
PMB (1) (140) pmx prc OVR 15:01

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Converted quantity	Y	輸入轉換的數量, 即欲請購之數量。
Purchasing group	Y	輸入採購群組。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按存檔 ，即產生請購單



操作說明

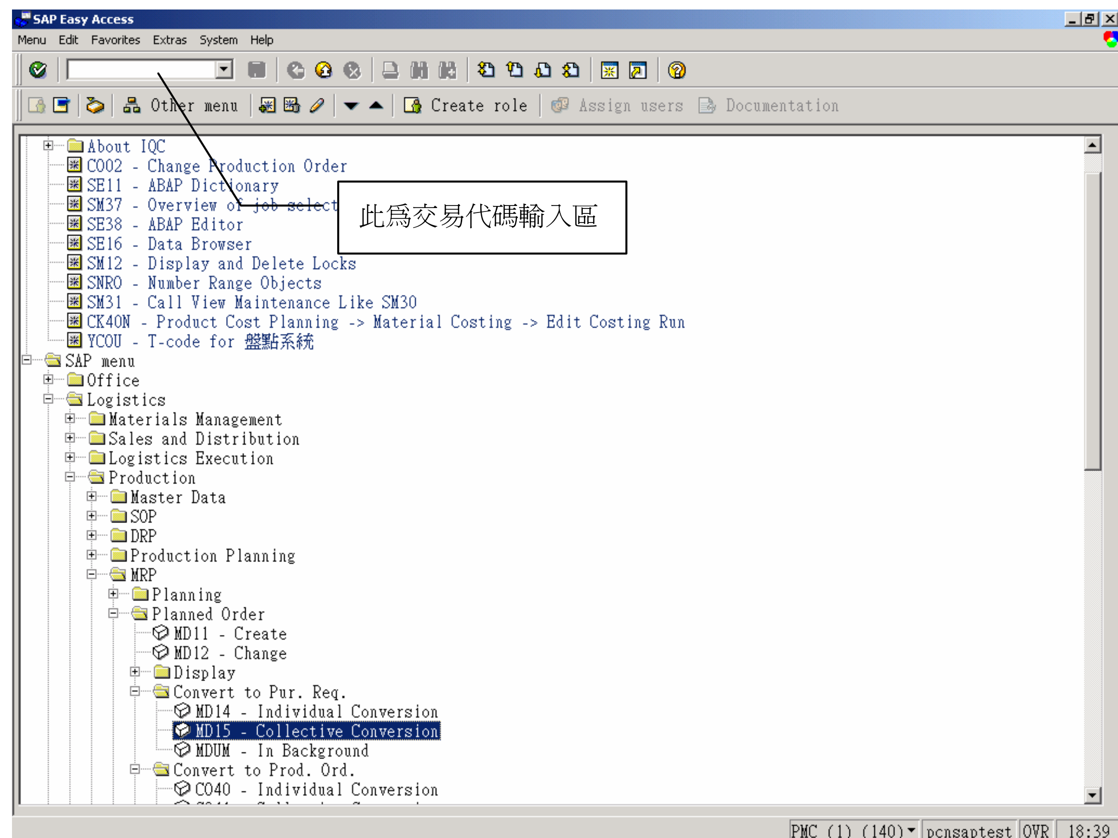
備註
在畫面上顯示已建立之請購單 PR 號。

第六項　Collective Convert to Pur. Req. 彙總轉換爲請購單

交易代碼與功能表路徑

MD15 –Logistics -> Production -> MRP -> Planned Order -> Convert to Pur. Req. -> Collective Conversion

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Collective Conversion of PlndOrd.to Pur.Req.: Initial Screen

Planned orders Edit Goto Details System Help

Plant C311

Search for planned orders by

MRP controller CF6

Material

WBS element

From opening date

To opening date

Procurement type F

Purchase requisition parameters

"Fixed" indicator

Source determination

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:52

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
MRP controller		
Material	Y	三選一 ，一般針對 MRPcontroller，或是物料作篩選條件
WBS element		
Procurement type	Y	默認向外採購 ‘F’

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	點選 MRP 控制員後進入下一畫面 ，按 Enter 鍵進入下一畫面。

Collect.Convers.of Plnd Ord.to Pur.Req: Complete Display

Planned orders Edit Goto Details System Help

Convert online Do not convert online

Plant C311 IDD Plant (MOUSE)
MRP ctrlr CS1 CHN (MOUSE) SEMI

Material	Plnd open.	OrderStart	Ord.finish	Order quantity	Uni	Fir	F	S	Planned or	Orde	A	Sale
702000002160	2003.02.03	2003.02.10	2003.02.11	600	EA	■	F		29346436	NB		
702000002160	2003.02.13	2003.02.20	2003.02.21	900	EA	□	F		29346437	NB		
702000002160	2003.02.20	2003.02.27	2003.02.28	660	EA	□	F		29346438	NB		
702000002160	2003.02.24	2003.03.03	2003.03.04	180	EA	□	F		29346439	NB		

Page 1 of 1

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:55

操作說明

選項名稱	必要選取	備註
Planned Order	Y	選取欲轉換之計畫單

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
Convert Online	按此鍵即產生請購單。

Convert planned order to pur. req.: Details

Purchase requisition Edit Goto System Help

Assign supply source

Material 702000002160 F/W 20-14501SE SONY OPTICAL V:1.0

Planned order data

Planned order	29346436 NB		
Planned order qty	600 EA	Planning plant	C311
Procurement type	F	Storage location	
Acct assignment cat.		Basic finish date	2003.02.11
BOM explosion number		Basic start date	2003.02.10
Firming	☐ Plnd order ☐ Comp.	GR processing time	0

Purchase requisition data

Purchase requisition	NB		
Converted quantity	600 EA	Plant	C311
Item category		Storage location	
Acct assignment cat.		Deliv. date(From/to)	2003.02.11
BOM explosion number		Release date	2003.02.10
☑ Invoice receipt		GR processing time	
☐ Firming indicator		MRP controller	CS1
☑ Goods receipt		Purchasing group	IMX

Reference options

Agreement		Purch. organization	
Fixed vendor		Supplying plant	

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:56

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
💾	按存檔 ，即產生請購單

Collect.Convers.of Plnd Ord.to Pur.Req: Complete Display

Planned orders Edit Goto Details System Help

Convert online Do not convert online

Plant C311 IDD Plant (MOUSE)
MRP ctrlr CS1 CHN (MOUSE) SEMI

Material	Plnd open.	OrderStart	Ord.finish	Order quantity	Uni	Fi	F	S	Planned o	Orde	A	Sale
702000002160	2003.02.13	2003.02.20	2003.02.21	900	EA		F		29346437	NB		
702000002160	2003.02.20	2003.02.27	2003.02.28	660	EA		F		29346438	NB		
702000002160	2003.02.24	2003.03.03	2003.03.04	180	EA		F		29346439	NB		

Page 1 of 1

1 Planned orders converted into purchase requisitions PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:56

操作說明

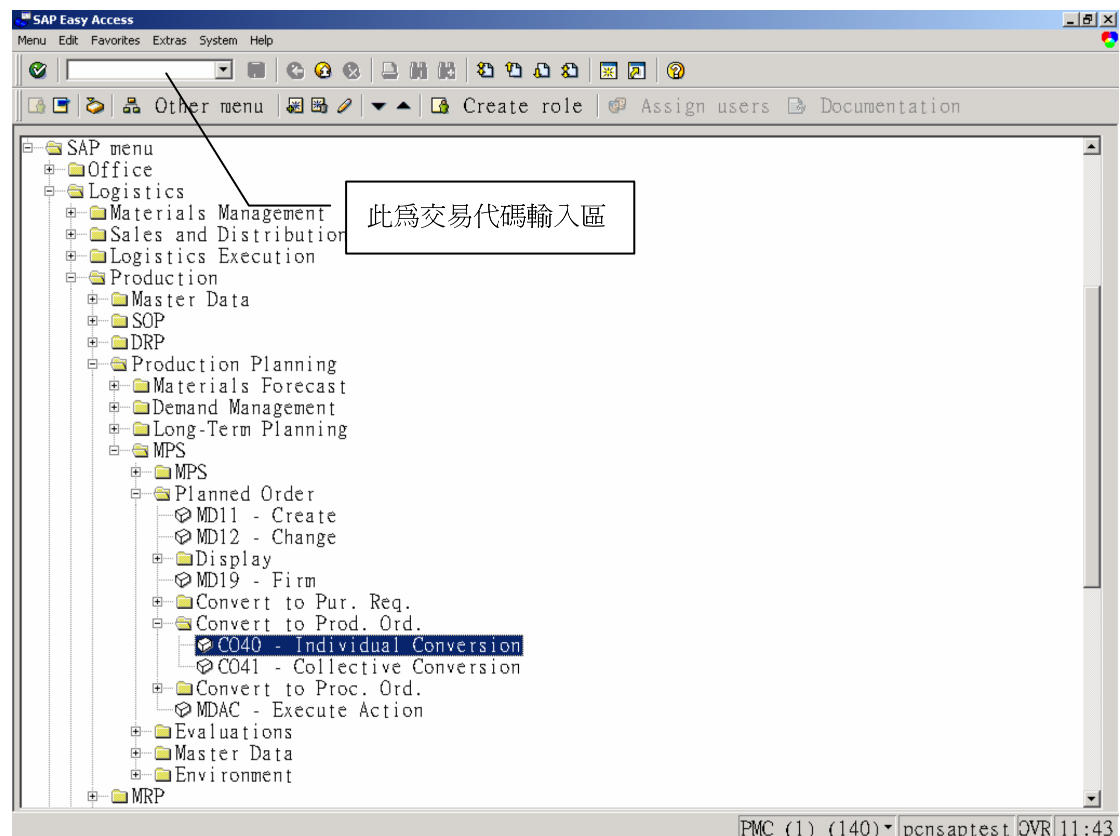
備註
在畫面上顯示出轉換成功請購單。

第七項 Individual Convert to Prod. Ord.個別轉換爲工單

交易代碼與功能表路徑

CO40 - Logistics -> Production -> Production Planning-> MPS -> Planned Order ->Convert to Prod. Ord. -> Individual Convesion

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Production Order Create: Initial Screen

Order Functions Edit Goto Header Environment System Help

Planned order 29352616 Partial conv.
Order type ID01
Order

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 09:52

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Planned order	Y	輸入欲轉換之計劃單。
Order type	視狀況	視工廠輸入相關工單類型。
Order	N	系統自動產生。
Partial conv.	視狀況	是否要部份轉換數量

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按 Enter 鍵 ，進入下一畫面。

Production order Create: Header

Order Functions Edit Goto Header Environment System Help

Material Capacity

Order %00000000001 Type ID01
Material 20-10902I109 MO WI 09 FSR USB IBM BALL USB BK JP Plnt C311
Status CRTD MACM SETC

General | Assignment | Goods receipt | Control data | Dates/qtys | Master data | Long text | Admi

Quantities
Total quant. 240 EA Scrap portion 0.00 %
Delivered 0 ExpectYieldVar 0

Dates
BasicDates Scheduled Confirmd
Finish 2003.01.16 00:00 2003.05.15 09:15
Start 2003.01.15 00:00 2003.05.15 07:40 00:00
Release 2003.05.10

Scheduling
Type Backwards
Reduction No reduction carried out
Note Basic finish date is before sche
Priority

Floats
Scheduling margin 000
Float bef. prod Workdays
Float after pro. Workdays
Release period 5 Workdays

All checked materials in order are available PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 09:53

操作說明

選項名稱	必要選取	備註
Total quant.	Y	輸入欲生產之數量。
Finish	Y	1. 當類型類型為 forwards，輸 Start 日期
Start		2. 當類型欄位為 Backwards，輸 Finish 日期
Type	Y	Primax 選 Backwards。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按儲存即完成此作業。

Production Order Create: Initial Screen

Order Functions Edit Goto Header Environment System Help

Planned order 29352616 Partial conv.

Order type ID01 Standard Production Order (For C311)

Order

Order number 301000019846 saved PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 09:57

操作說明

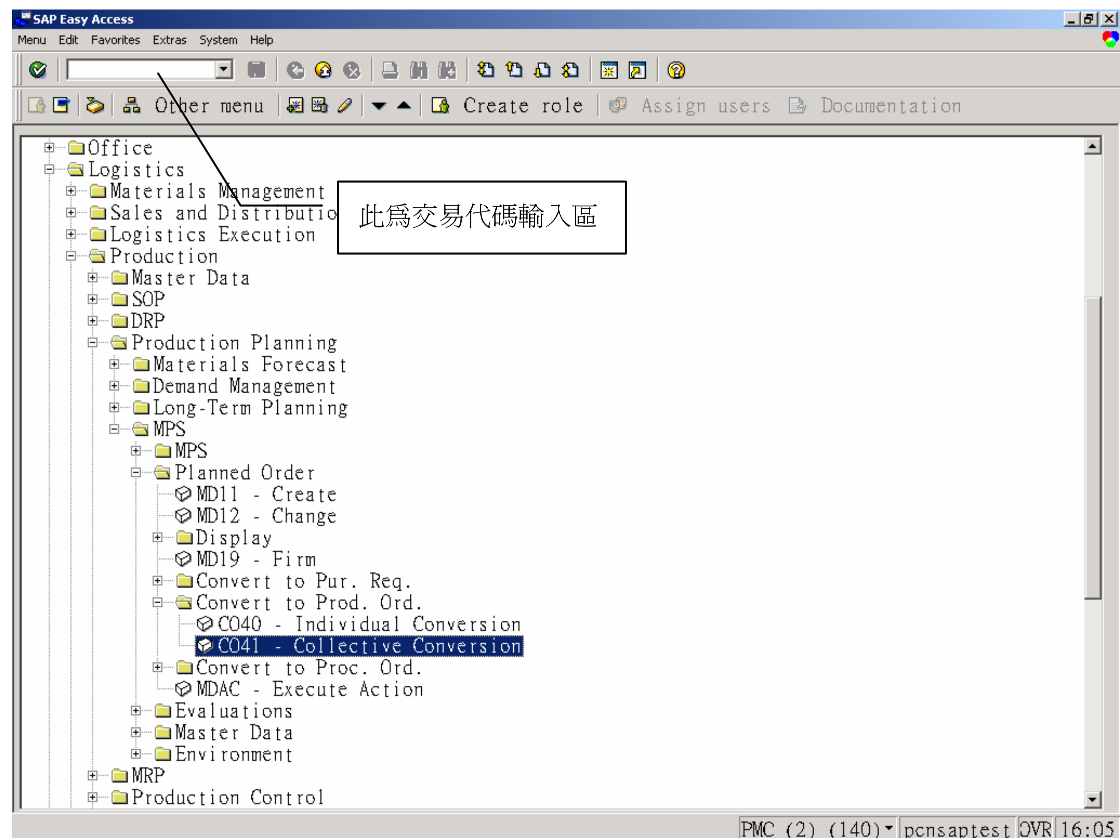
備註
在畫面上顯示出工單建立成功號碼。

第八項　Collective Convesion to Prod. Ord. 彙總轉換爲工單

交易代碼與功能表路徑

CO41 - Logistics -> Production -> Production Planning-> MPS -> Planned Order ->Convert to Prod. Ord. -> Collective Convesion

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵 ，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目 ，並點滑鼠左鍵兩下。

Collective Conversion of Planned Orders: Initial Screen

Planned order list Edit Goto Environment System Help

Planning plant C311 IDD Plant (MOUSE)
MRP area
MRP controller CF1 CHN (MOUSE) FERT
Production plant
Production scheduler
Material
Sales order
WBS element
BOM explosion number
Opening date -

Select according to status
Firmed planned orders
Plan. orders with plan. capacity

Select according to availability
Fully confirmed Not confirmed
Partly confirmed Not checked

Order type ID01

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:17

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
MRP controller	視狀況	一般針對 MRP controller，或是 Production plant , Material 作篩選條件
Production plant		
Material		
Opening date	視狀況	可輸入 Opening date 作篩選條件
Order type	視狀況	輸入要轉換的 Order type 與 Production plant 一致

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	點選 MRP 控制員後進入下一畫面，按 Enter 鍵進入下一畫面。

Collective Conversion of Planned Orders: List

Planned order list Edit Goto Environment System Help

Planned orders

Plnd open.	CAvail.	Start	Finish	Material	Short text	Order quantit
2000.07.19	☐	2000.07.26	00.07.27	MOSXUBA088X03-C	MOSXU ACER	3,360
2002.03.25	☐	2002.04.01	2002.04.03	20-1S903W101	MO WI 9 2D PS2 WYSE BALL	3,000
2002.03.25	☐	2002.04.01	2002.04.03	20-1S903W101	MO WI 9 2D PS2 WYSE BALL	1,500
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-14901A101-L	MO WI DR MEC USB ACCO OPT	5,000
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-10301A106-L	MO WI 03 2D ADB ACCO BALL	4,800
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-10305A108-L	MO WI 03 MEC U/P ACCO BAL	1,500
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-11203A202-L	MO WI 12 MEC USB A&A OPTL	6,000
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-14206C501-L	MO WI GE MEC PS/ COMPAQ O	28,800
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-23601W301-L	MO RF 36 MEC 2R WACOM BAL	4,000
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-11509A201-L	MO WI 15 MEC U/P A&A OPTL	3,500
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	20-11906Y103-M	MO WI 19 MEC USB PMXCHIN	12,266
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	21-11001W301-L	TB WI LE MEC USB 09B WACO	1,000
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	21-11101A101-L	TB WI OR N/A U/P 02B ACCO	3,040
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	26-10101A105-L	AC LT 01 USB ACCO GSNK K6	504
2002.12.24	☐	2002.12.31	2003.01.02	26-10101A107-L	AC LT 01 USB ACCO GSNK K6	5,040
2003.01.06	☐	2003.01.13	2003.01.15	20-1WF01C102-M	M AC LT 01 USB ACCO GSNK K62645 EENBE	5,000
2003.01.06	☐	2003.01.13	2003.01.15	20-1WF01D401-M	MO WI WI MEC P/U DAEWOO O	2,000
2003.01.06	☐	2003.01.13	2003.01.15	20-14201F403-M	MO WI GE MEC PS/ FIC BALL	3,000
2003.01.06	☐	2003.01.13	2003.01.15	20-14201F405-M	MO WI GE MEC PS/ FIC BALL	11,390

Convert Fields Stock/reqmts MRP

PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:17

操作說明

選項名稱	必要選取	備註
Material	Y	選取欲轉換爲工單之料號

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
Convert	按此鍵即產生工單。

Collective Conversion of Planned Orders: List

Planned order list Edit Goto Environment System Help

Planned orders

Plnnd orders							
Re	Plnd open.	CAvail.	Start	Finish	Material	Short text	Order quant
	2000.07.19		2000.07.26	2000.07.27	MOSXUBA088X03-C	MOSXU ACER	3,360
✔	2002.03.25		2002.04.01	2002.04.03	20-1S903W101	MO WI 9 2D PS2 WYSE BALL	3,000
	2002.03.25		2002.04.01	2002.04.03	20-1S903W101	MO WI 9 2D PS2 WYSE BALL	1,500
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-14901A101-L	MO WI DR MEC USB ACCO OPT	5,000
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-10301A106-L	MO WI 03 2D ADB ACCO BALL	4,800
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-10305A108-L	MO WI 03 MEC U/P ACCO BAL	1,500
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-11203A202-L	MO WI 12 MEC USB A&A OPTL	6,000
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-14206C501-L	MO WI GE MEC PS/ COMPAQ O	28,800
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-23601W301-L	MO RF 36 MEC 2R WACOM BAL	4,000
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-11509A201-L	MO WI 15 MEC U/P A&A OPTL	3,500
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	20-11906Y103-M	MO WI 19 MEC USB PMXCHIN	12,266
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	21-11001W301-L	TB WI LE MEC USB 09B WACO	1,000
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	21-11101A101-L	TB WI OR N/A U/P 02B ACCO	3,040
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	26-10101A105-L	AC LT 01 USB ACCO GSNK K6	504
	2002.12.24		2002.12.31	2003.01.02	26-10101A107-L	AC LT 01 USB ACCO GSNK K6	5,040
	2003.01.06		2003.01.13	2003.01.15	20-1WF01C102-M	MO WI WI MEC P/U GREENBE	5,000
	2003.01.06		2003.01.13	2003.01.15	20-1WF01D401-M	MO WI WI MEC P/U DAEWOO O	2,000
	2003.01.06		2003.01.13	2003.01.15	20-14201F403-M	MO WI GE MEC PS/ FIC BALL	3,000
	2003.01.06		2003.0	Material	201F405-M	MO WI GE MEC PS/ FIC BALL	11,390

Convert Fields Stock/reqmts MRP

Planned order 23488484 was converted into production order 3010000 PMC (1) (140) pcnsaptest OVR 16:18

操作說明

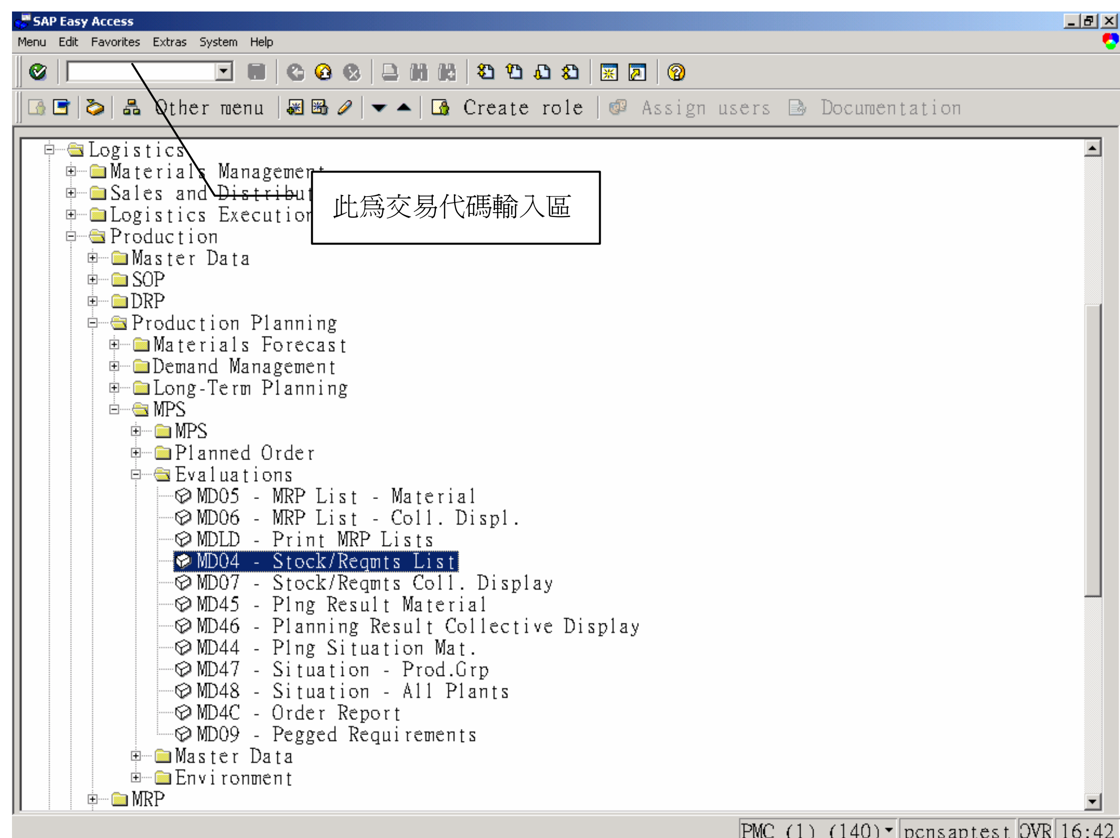
備註
在畫面上顯示出轉換成功筆數。

第九項　Stock/Requirements List 庫存 / 需求清單

交易代碼與功能表路徑

MD04 - Logistics -> Production -> Production Planning ->MPS -> Evaluations -> Stock/Requirements List

功能表



後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
輸入交易代碼	可於命令欄輸入[交易代碼]並按 ENTER 鍵，執行程式。
滑鼠雙擊	(或)將滑鼠游標停在欲執行項目，並點滑鼠左鍵兩下。

Stock/Requirements List: Initial Screen

List Edit Goto Settings System Help

Individual access | Collective access

Material 20-1S903W101

Plant C311 IDD Plant (MOUSE)

With filter

PMC (2) (140) pcnsaptest OVR 16:19

欄位說明

欄位名稱	必要輸入	備註
Material	Y	輸入物料號碼
Plant	Y	輸入工廠

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按 Enter 鍵 ，進入下一畫面。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按欲轉換之計劃單。

Stock/Requirements List as of 10:18 Hrs

List Edit Goto Settings Environment System Help

Show overview tree

Material 20-1S903W101 MO WI 9 2D PS2 WYSE BALL AP X01
Plant C311 MRP type MO Material type FERT Unit EA

Additional Data for MRP Element

Plnd order	0023488485	Make-to-order	Order finish	2002.04.03	GR pr.time	0
Order qty	1,500	EA	Order start	2002.04.01	Proc. type	E
Scrap	0		Planned opening	2002.03.25	Order type	KD
Exception	07	= Finish date in the past				
	06	= Start date in the past				

-> Prod.ord -> PartConvProdOrder -> Proc.ord. -> SubProcOrd -> Pur.req.

Date	MRP el	MRP element data	Rescheduli	Ex	Rec./reqd.qty	Available qty	Deli	St
2002.04.03	TrRes.	0020005064/00010			3,000-	0	PM05	
2003.05.15	CStock	3900000048/000030				0		
2002.04.03	PlOrd.	0023488485/ORD.*		07	1,500	1,500		
2002.04.03	TrRes.	0020005064/00040			1,500-	0	PM05	

Date GR ST on On Vendor Customer Page 1 / 1

PMC (2) (140) pcnsaptest OVR 16:22

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
-> Prod. Ord.	按此鈕，將計畫單轉換爲工單，進入下一畫面。
-> PartConvProdOrder	按此鈕，將計畫單部分數量轉換爲工單，其它同上。

Production order Create: Header

Order Functions Edit Goto Header Environment System Help

Material Capacity

Order %00000000001 Type ID01
Material 20-1S903W101 MO WI 9 2D PS2 WYSE BALL AP X01 Plnt C311
Status CRTD SETC

General | Assignment | Goods receipt | Control data | Dates/qtys | Master data | Long text | Admi

Quantities
Total quant. 1,500 EA Scrap portion 0.00 %
Delivered 0 ExpectYieldVar 0

Dates

	BasicDates		Scheduled		Confirmd	
Finish	2002.04.03	00:00	2003.05.15	15:22		
Start	2002.04.01	00:00	2003.05.15	07:40		00:00
Release			2003.05.10			

Sales order
Sales order 3900000048 30 1 G.DelDate 2002.04.11 1.del.dat 2002.04.11
Ordering prty W001013 Wyse Technology Taiwan LTd. Science-Based Indust

Scheduling
Type Backwards

Floats
Scheduling margin 000

PMC (2) (140) pcnsaptest OVR 16:38

操作說明

選項名稱	必要選取	備註
Total quant.	Y	輸入欲生產之數量。
Finish	二擇一	1. 當類型類型爲向前，輸日開始
Start		2. 當類型欄位爲向後，完成日期
Type	Y	選向前或向後。

後續作業

工具列圖示/其它說明	備註
	按儲存即完成此作業。

第四節 練習題

1. 執行單項多層 **MPS**。

第一 請先確認物料主檔 **MRP**1 畫面的 **MRP** 類型欄位必須爲 M 字頭，第二 需求管理已建立，最後執行單項多層。

2. 請用匯總的方式顯示出你所產生的計劃單，記下其中一張號碼，下一習題將使用。

3. 請建立一張計劃單，參考前一習題計劃單，也就是複製其相關資料,。

4. 利用匯總轉換方式將成品計畫單轉爲工單。

5. 利用庫存 / 需求清單將成品計畫單轉爲工單。